亚光936恒温焊台烙铁头900M K咀 B咀 I咀 烙铁咀烙铁嘴

产品名称	亚光936恒温焊台烙铁头900M K咀 B咀 I咀 烙铁咀烙铁嘴
公司名称	深圳市安泰兴电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:安泰兴 型号:900 加工定制:是
公司地址	深圳市宝安区新安办翻身大道宝城40区富铭花园一栋111（办公场所）
联系电话	13751089215 13713943261

产品详情

采用高档无氧铜制作，传热快，寿命不少于4万个焊点

适合于各种936恒温焊台，适合点焊与刮焊。

烙铁头使用及保养

适当地使用烙铁头和经常注意烙铁头的清洁保养，不单大大增加烙铁头的寿命，还可以把烙铁头的卓越传热性能完全发挥。

烙铁头的保养：

1.进行焊接工作前

必须先把清洁海绵湿水，再挤干多余水份。这样才可以使烙铁头得到最好的清洁效果。如果使用非湿润的清洁 海绵，会使烙铁头受损而导致不上锡。(图1)

(图1)

2.进行焊接工作时

以下焊接的顺序可以使烙铁头得到焊锡的保护及减低氧化速度。(图2)

(图2)

3.进行焊接工作后

先把温度调到约250°c，然后清洁烙铁头，再加上一层新锡作保护。(如果使用非控温焊铁，先把电

源切断，让烙铁头温度稍为降低后才上锡。)

4.注意事项

a. 尽量使用低温焊接

高温会使烙铁头加速氧化，降低烙铁头寿命。如果烙铁头温度超过470°c，它的氧化速度是380°c的两倍。(图3)

b. 勿施压过大

在焊接时，请勿施压过大，否则会使烙铁头受损变形。只要烙铁头能充份接触焊点，热量就可以传递。另外选择合适的烙铁头也能帮助传热。 (图4)

c. 经常保持烙铁头上锡

这可以减低烙铁头的氧化机会，使烙铁头更耐用。使用后，应待烙铁头温度稍为降低后才加上新焊锡，使镀锡层有更佳的防氧化效果。(图5)

d. 保持烙铁头清洁及即时清理氧化物

如果烙铁头上有黑色氧化物，烙铁头就可能会不上锡，此时必须立即进行清理。清理时先把烙铁头温度调到约

250°c，再用清洁海绵清洁烙铁头，然后再上锡。不断重复动作，直到把氧化物清理为止。(图6)

e. 选用活性低的助焊剂

活动性高或腐蚀性强的助焊剂在受热时会加速腐蚀烙铁头，所以应选用低腐蚀性的助焊剂。(图7)

注：切勿使用沙纸或硬物清洁烙铁头。

f. 把焊铁放在焊铁架上

不需使用焊铁时，应小心地把焊铁摆放在合适的焊铁架上，以免烙铁头受到碰撞而损坏。(图8)

(图3) (图4) (图5)

(图6) (图7) (图8)

g. 选择合适的烙铁头

选择正确的烙铁头尺寸和形状是非常重要的，选择合适的烙铁头能使工作更有 效率及增加烙铁头之耐用程度。选择错误的烙铁头会影响焊铁不能发挥最高效率，焊接质量也会因此而减低。(图9)烙铁头之大小与热容量有直接关系，烙铁头越大，热容量相对越大，烙铁头越小，热容量也越小。进行连续焊接时，使用越大的烙铁头，温度跌幅越少。此外，因为大烙铁头的热容量高，焊接的时候能够使用比较低的温度，烙铁头就不易氧化，增加它的寿命。短而粗的烙铁头传热较长而幼的烙铁头快，而且比较耐用。扁的、钝的烙铁头比尖锐的烙铁头能传递更多的热量。一般来说，烙铁头尺寸以不影响邻近元件为标准。选择能够与焊点充份接触的几何尺寸能提高焊接效率。

(图9)

注意：

当需要更换烙铁头时，请选择原装白光烙铁头并确认烙铁头型号。如果使用非原装白光烙铁头或使用型号不相配的烙铁头，会影响焊铁原有的性能并且损坏发热芯及电路板等部件。

本产品的品牌是安泰兴，型号是900，加工定制是是，适用范围是936，类型是无铅烙铁头，输入电压是220，规格是K咀,B咀,I咀,4C马蹄形,3.2D一字形，属性是10